

Khg 職能單元代碼	MPM4R2385v2
職能單元名稱	執行精確的鉋削、鉋平面、開槽操作
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、確定工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 遵守正確的安全程序、穿戴防護衣和護目鏡...等。 2. 讀圖、確定操作順序並選擇<u>工具</u>【註1】，以產製符合規格之零組件 3. 確定<u>切削參數</u>【註2】 <p>二、執行精確的鉋削操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 執行精確的鉋削操作，包括精密的平面、肩角、槽、鍵槽、角度及鳩尾槽 2. 執行精確的鉋削操作，包括水平和垂直平面及角度 3. 執行精確的開槽操作，包括平行及斜度的鍵槽、內栓槽及鳩尾槽，圓鍵槽以及內花鍵槽 <p>三、完成工作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用適當的技術、工具及設備，檢查零組件是否符合規格 2. 依規範與規定完成工作程序，包括關機、場地還原與清理、庫存盤點、成品保存與完成紀錄。
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、進行鉋削、鉋平面、開槽操作之職業安全衛生規範、危險控制措施</p> <p>二、不同材料使用之工具類型與加工方式</p> <p>三、鉋削平面技術及加工程序，例如水平及垂直平面</p> <p>四、開槽技術及加工程序，例如平行的鍵槽、有斜度的鍵槽、內鍵槽、鳩尾槽、圓鍵槽、內花鍵槽</p> <p>五、測量經機械加工零組件之適當的技術、工具及設備</p> <p>六、機械加工之工法及程序</p> <p>七、個人防護裝備之使用及應用</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、識圖技能：識別與理解工作相關之工作圖面、符號等內涵與意義</p> <p>二、閱讀與理解技能：書面工作說明、詳細計畫書、圖表、清單、製圖及其他適用的參考文件等資訊</p>

	<p>三、工作規劃技能：訂定<u>精確的操作</u>【註3】工作計畫、規劃及排序操作</p> <p>四、操作技能：執行精確的鉋削、鉋平面與開槽操作</p> <p>五、計算技能：計算以確定切削參數、與數值運算</p> <p>六、測量技能：測量零組件指定的尺寸公差</p> <p>七、檢核技能：檢查工作方法與產出是否符合規格</p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員必須確信受評者能夠勝任並持續地按照指定標準執行本職能單元之所有工作要素，包括所需之知識，以及在新的及不同的情況及背景下應用此能力...等 <p>二、評量情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 本職能單元可以在工作中或工作外進行評量，亦或兩者結合。如果評量在工作之外進行，必須使用適當的模擬情境，其條件範圍應反映現實的工作場域情況。本職能單元所涵蓋之能力，將展現於個人獨立工作或團隊合作中。 2. 處理與執行精確的鉋削 / 鉋平面 / 開槽...等操作相關之安全、品質、溝通、材料處理、紀錄及報告...等之其他職能單元，或需要行使本職能單元所涵蓋之技能及知識之其他職能單元，可以與本職能單元一起進行評量 <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員應該搜集一系列有效、充分、最新和真實...等的證據。可以通過多種方式蒐集證據，包括直接觀察，業務主管報告、專案工作，抽樣和詢問...等。 2. 受評者必須能夠觸及所需的所有工具，設備，材料和文件...等。受評者必須被允許參考任何相關的工作場所程序、產品製造及安全規範、守則、標準、手冊和參考資料...等
說明與補充事項	<p>【註1】工具：切削工具及刀把...等。</p> <p>【註2】切削參數：進給率、轉速、切削深度及長度...等。</p> <p>【註3】精確的操作：精密測量儀器...等之使用。</p>

更新紀錄
2020年修訂職能內容。